

Kaynak açıklaması gereklidir: EPMOLD 220'nin ikinci viskozite grafiği zamana bağlı olarak adlandırılmıştır, ancak yatay eksen sıcaklığı gösterir ve önceki sıcaklık grafiğini tekrarlar. Orijinal grafikler ve ayrı kap ömrü verileri korunmuştur. Zamana bağlı davranışı EPTEK ile teyit edin.

EPMOLD 220

Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi kalıp reçinesi

Ürün açıklaması

EPMOLD 220, özel formüle edilmiş reçine ve sertleştiriciden oluşan epoksi sistemidir. İlk kurlama oda sıcaklığında veya düşük sıcaklıkta ısıtılarak yapılır. Kalıptan çıkarma sonrası yüksek sıcaklıkta son kür, üstün sıcaklık dayanımı ve mekanik özellikler sağlar. Vakum infüzyonu ve prepreg serimi dahil kompozit şekillendirme kalıplarının üretimi için uygundur.

Başlıca özellikler

- Kolay vakum infüzyonu için düşük karışım viskozitesi • Oda sıcaklığında veya düşük ısıyla ilk kurlama, ana modelin sıcaklık dayanımı gereksinimini azaltır
- Cam ve karbon elyafını iyi ıslatma • Uzun çalışma süresiyle tam elyaf empenyesi
- Yüksek sıcaklık dayanımı; son kür sonrası Tg 230°C'ye ulaşabilir

Fiziksel özellikler

Özellik	Deney yöntemi	EPMOLD220 reçinesi	EPMOLD220 sertleştiricisi
Ağırlıkça karışım oranı		100	48
Görünüm	Görsel kontrol	Sıvı	Sıvı
Renk	Görsel kontrol	Sarı	Renksizden açık sarıya
25 °C'de karıştırma öncesi yoğunluk (g/cm ³)	ISO1675:1985	1,20-1,22	0,95
25°C'de viskozite (mPa.s)	BROOKFIELDLVT	2500-3500	25-30
Karışım viskozitesi (mPa.s)	BROOKFIELDLVT	400-500	
500 g karışımın çalışma süresi (min)		150-180	

Mekanik özellikler

Test ögesi	Deney yöntemi	EPMOLD220
Sertlik	ISO868:1985	Shore D 87
Eğilme modülü	ISO178:2001	2,5-3,5 GPa
Eğilme dayanımı	ISO178:2001	120-130MPa
Çekme dayanımı	ISO527:1993	55-70MPa
Basma dayanımı	ISO604:2002	>110MPa
Cam geçiş sıcaklığı Tg (220°C/6 saat)	ISO11357:2002(DSC)	230°C

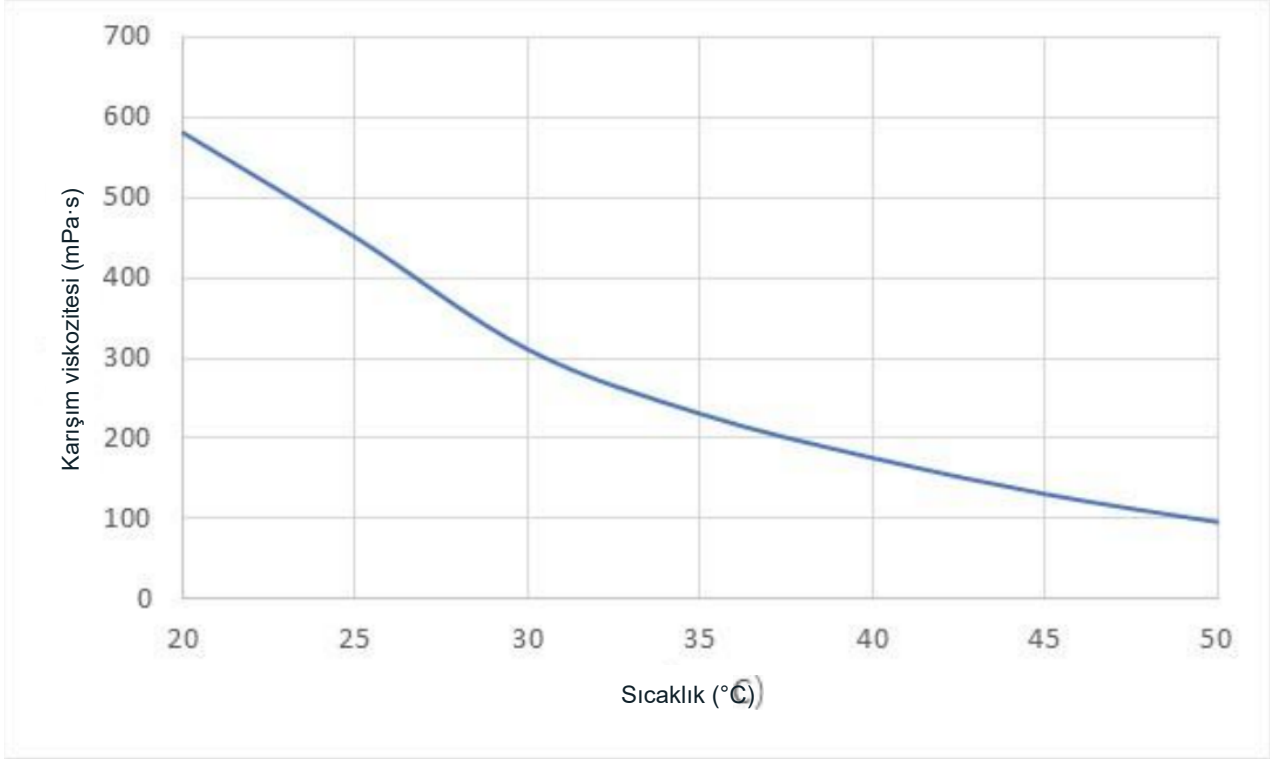
* Numune krleme koşulları: Yukarıdaki veriler 60°C × 2 h + 100°C × 2 h + 160°C × 2 h + 200°C × 2 h + 220°C × 6 h son kr programından sonra llmřtr.

2025-2 EPMOLD220 Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi kalıp reçinesi • Kaynak sayfa 1/2

Karışım viskozitesi:

EPMOLD 220 karışım viskozitesinin sıcaklığa bağlı değişimi

Brookfield döner viskozimetre; karışım miktarı: 180 g

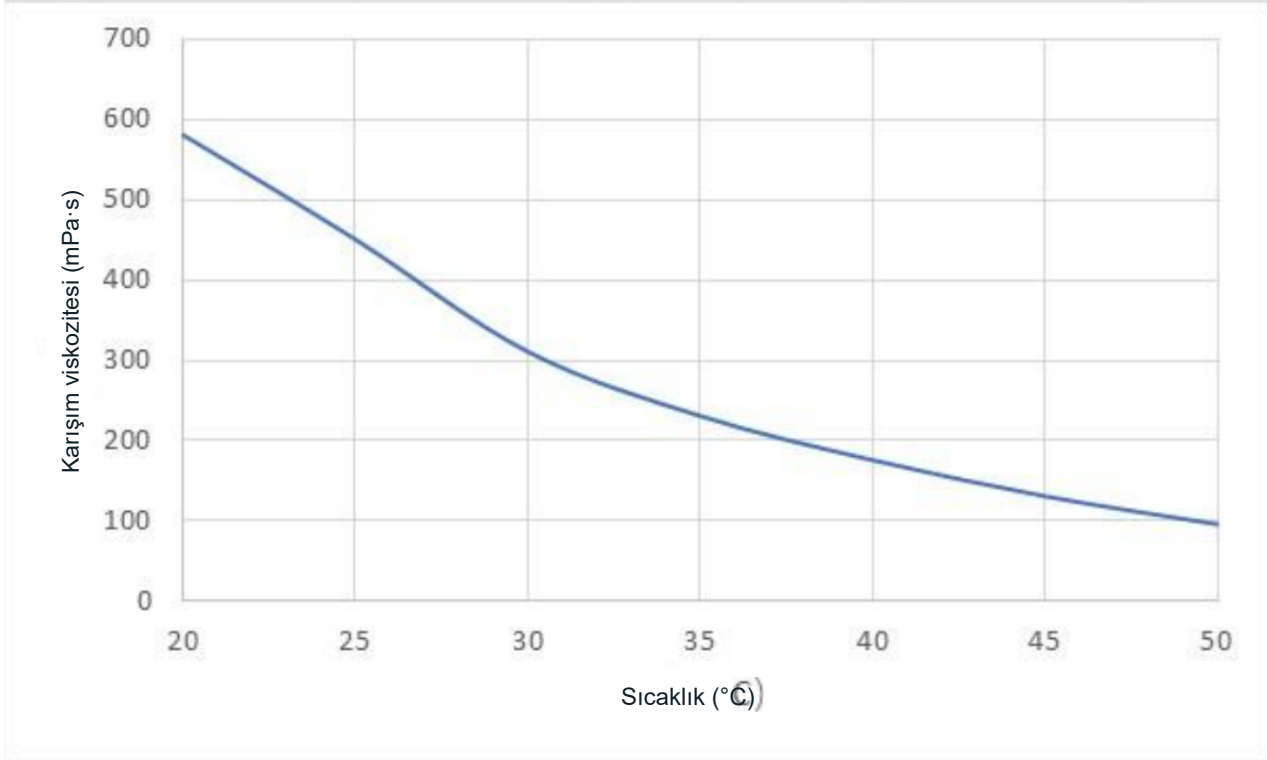


Karışım viskozitesi (mPa·s)

Sıcaklık (°C)

EPMOLD 220 karışım viskozitesinin zamana bağlı değişimi

Brookfield döner viskozimetre; sabit sıcaklık 25°C; karışım miktarı: 180 g



Karışım viskozitesi (mPa.s)

Sıcaklık (°C)

EPMOLD220 reçinesinin viskozitesinin iki katına çıkma süresi	
25°C'de başlangıç karışım viskozitesi	450mPa.s
Viskozitenin iki katına çıkma süresi	4,5 saat

2025-2 EPMOLD220 Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi kalıp reçinesi • Kaynak sayfa 2/2

İşleme ve kürlenme talimatları:

Reçine ve sertleştiriciyi doğru oranda tartın, iyice karıştırın ve vakumla gazını giderin. Aşırı viskozite artışı ve ilgili riskleri önlemek için çalışma süresinin ilk 2/3'ü içinde kullanın. Viskozite artışı karışım miktarına, malzeme ve ortam sıcaklığına bağlıdır; infüzyon öncesinde doğrulama denemesi yapın. İnfüzyon sonrası oda sıcaklığında, 25°C'de 8 saat ve ardından 80°C'de 8 saat kürleyin. Kalıptan çıkarmadan önce saatte 20°C hızla oda sıcaklığına soğutun. Kürlenmiş reçinenin sıcaklık dayanımını artırmak için kalıptan çıkarma sonrası uygun son kür uygulayın. Karmaşık yapıları çarpılmayı önlemek için destekleyin. Saatte en fazla 20°C hızla ısıtarak 100°C'de 2 saat + 120°C'de 2 saat + 140°C'de 2 saat + 160°C'de 2 saat + 180°C'de 2 saat + 200°C'de 2 saat + 220°C'de 4 saat bekletin. Saatte en fazla 20°C hızla oda sıcaklığına soğutun.

Ambalaj

EPMOLD220 reçinesi	EPMOLD220 sertleştiricisi
200kg	180kg
20kg	19.2kg

Depolama

Reçine ve sertleştiricinin raf ömrü, kapalı ve açılmamış ambalajlarda 12 aydır. Kristalleşmeyi önlemek için her iki bileşeni kuru yerde 15-25°C'de saklayın. Uzun süre düşük sıcaklıkta depolama reçinede kristalleşmeye neden olabilir; berrak, şeffaf sıvı olana kadar 50-60°C'ye ısıtın. Bu ısıtma performansı etkilemez. Kullanım öncesinde reçineyi oda sıcaklığına getirin. Kullanılmayan sertleştiriciyi nem kaynaklı oksidasyon ve bozulmayı önlemek için hemen sıkıca kapatın.

Depolama

Çalışırken cilt temasından kaçının. Gerektiğinde koruyucu giysi, maske ve eldiven kullanın ve iyi havalandırılan bir ortamda çalışın. Ayrıntılı bilgi için malzeme güvenlik bilgi formuna bakın.

Notlar

Yukarıdaki tüm veriler belirtilen koşullarda ölçülmüştür. Gerçek işleme yöntemleri ve diğer etkenler performansı etkileyebileceğinden, müşteriler kullanımdan önce uygulamaya uygunluğu doğrulayacak gerekli testleri yapmalıdır. Ürünlerimizin kalite şartnamelerimize uygun olduğunu garanti ederiz.

2025-2 EPMOLD220 Yüksek sıcaklığa dayanıklı epoksi kalıp reçinesi • Kaynak sayfa 3/2